

SELECTION & SPECIFICATION DATA

塗料のタイプ	無溶剤芳香族ポリウレタン、ASTM D16 Type V
一般特性	パイプラインの内外面の両方を保護するために、優れた性能を発揮するよう設計された最高級の配管用塗料。様々な用途に優れた効果を発揮するよう特別に配合された最先端の製品で、送水パイプライン、自治体や工業用の廃水処理施設、タンクライニングとして卓越した保護性能を提供するよう設計されている。保護性能を外面にも拡大し、内外面の両方に塗装できるため、多用途性がさらに高められている。高性能のパイプ用塗料で、パイプライン内面の保護のために特別に設計されている。一般的な用途は、水輸送用パイプ内面、自治体や工業用の廃水処理施設、およびタンクライニングである。
特長	<ul style="list-style-type: none">• 硬化時間が短く、作業効率がよい• 濡れ性に優れ、エッジ部の保持性および鉄への付着力が高い• 混合比が1 : 1 で塗装作業性がよく、使いやすい• 一回のマルチパス塗装でどこまでも厚く塗装できる• セルフプライミング性 (飲用水用途の場合、最大3,000 ミクロン)• AWWA C222 に適合• ANSI/ NSF Std. 61 飲用水用途での使用が、UL に承認されている
色相	ブルー (0100)、グレー (0700)
仕上げ	グロス
下塗り	不要。鉄面に直接塗装する。
乾燥膜厚	一回あたり 508 - 3048 ミクロン (20 - 120 ミル)
固形分	容量 100% +/- 2%
理論塗付量	39.4 m ² / L @25ミクロン (1604 ft ² / ガロン @1.0ミル) 2.0 m ² / L @500ミクロン (80 ft ² / ガロン @20.0ミル) 0.3 m ² / L @3000ミクロン (13 ft ² / ガロン @120.0ミル) 混合および塗装時のロスを見込むこと。
VOC	供給状態で : 0 g/ L
注意点	本製品は芳香族系の組成を持つため、屋外で紫外線に曝露されると、黄変や色相の暗化が見られる傾向にある。これらは性能には影響しない。

下地処理

一般	表面は適切に洗浄されていなければならない。塗料の付着性に影響を与える可能性のあるごみ、ほこり、油脂類、その他の付着物を、適切な方法を用いて除去する。特定条件における推奨については、カーボライン社まで問い合わせること。
鋼材	<ul style="list-style-type: none">• SSPC-SP 1 に従って、ごみ、ほこり、油脂類を除去する。• SSPC-SP 10 に従って研磨ブラストを行い、75 ミクロン以上の角のある表面粗度を得る。ブラスト処理によって生じたほこりや汚れが付着を阻害することがないようにする。汚染物質の降下やフラッシュラストが起こる前に塗装を開始する。

Polyclad 767

製品データシート



PERFORMANCE DATA

すべての試験データはラボ条件におけるものである。現場試験結果は条件によって変わる場合がある。

試験方法	System	結果
ASTM D 149 絶縁耐力	Polyclad 767	> 700 V/ mil
ASTM D 2240 ショアD 硬度	Polyclad 767	> 70
ASTM D 4060 耐摩耗性	Polyclad 767	58 mg 重量減少
ASTM D 4541 鉄への付着力	Polyclad 767	1,500 psi 以上
ASTM D 522 耐屈曲性	Polyclad 767	3 インチ合格
ASTM D 570 吸水率	Polyclad 767	< 1.3%
ASTM D 870 ウェット付着力	Polyclad 767	合格
ASTM G 14 耐衝撃性	Polyclad 767	100 インチ・ポンド
ASTM G 95 耐陰極剥離性	Polyclad 767	< 8 mm

混合および希釈

混合 | 混合に関する一般的な指針: 顔料が分散されて均一な液体になるまでPart A、B それぞれを動力攪拌する。Part A とB をバッチ混合してはならない。

混合比 | A : B = 1 : 1

塗装機器に関する指針

以下は、本製品を塗装する場合の塗装機器に関する一般的な指針である。塗装現場の状況によっては、望ましい結果を得るためにはこれらの指針の変更が必要な場合もある。

スプレー塗装 (一般) | 塗装作業者はカーボライン社技術サービスのトレーニングを受け、塗装機器はカーボライン社技術サービスの承認を受けていなければならない。

エアレススプレー | 加熱式多液混合型エアレススプレー装置のみを使用する。
多液型エアレスポンプ
A : B = 1 : 1 の比率で、吐出量は1.25 ガロン/ 分、最大塗料圧は20.7 MPa。
樹脂と触媒の両方を系に供給する一般的な移送ポンプ、必要に応じて塗料を72C まで加熱できるインラインヒーター、加温ホースの束、およびGraco Fusion Plural Component ガンを使用した、Graco Reactor または WIWA PU 460 多成分塗装用機器が推奨される。同等の機能を持つ他の装置でも十分な場合がある。推奨される代替スプレー装置については、カーボライン社技術サービスまで問い合わせること。現場へ移動する前と移動した後にモックアップを行い、全ての機材が正しく作動していることを確認することが推奨される。

塗装条件

条件	塗料温度	被塗面温度	気温	湿度
最低	54°C (130°F)	7°C (45°F)	2°C (35°F)	0%
最高	66°C (150°F)	49°C (120°F)	49°C (120°F)	85%

工業的な基準としては、被塗面温度が露点を3°C 以上上回っていることである。

警告: 液体状態の本製品は湿気に敏感である。完全に硬化するまで、高湿度や露、湿気との直接接触から保護される必要がある。最高湿度を超えた状態で塗装や硬化を行った場合、あるいは雨や露からの湿気に過度に曝露された場合、光沢の低下やバブリング、フクレが発生することがある。

硬化条件

被塗面温度	ハンドリング硬化	指触乾燥
24°C (75°F)	15 分	3 分

試験 / 認証 / リスト

NSF	飲用水用途における制限 (24°C): 飲用水用途での使用に関して、NSF/ ANSI/ CAN 600 に適合 ----- レート: 1,000 ガロンを超えるタンク、直径12 インチ以上の配管およびバルブ 最大乾燥膜厚: 3,000 ミクロン、塗装回数: 一回 希釈: 希釈は行わない 使用に供するまでに2 日間以上硬化させる 承認された色相: グリーン (0300)、グレー (0700)、ブルー (0100) -----

清掃および安全情報

清掃	#2 または#76 シンナーを使用する。漏出時は、地域の法令に従って回収、廃棄する。
安全情報	このデータシートとSDS に記載されたあらゆる安全衛生情報を読み、これに従う。通常の作業と同様の安全対策を講じる。作業者は適切な個人用保護具を着用する。
警告	本製品は引火性溶剤を含んでいないが、洗浄用に使用する可能性のある溶剤には引火性溶剤が含まれている。火花や裸火から遠ざける。米国電気工事規程に従って製造され、接地してある電気機器・設備を使用する。爆発の危険がある場所では、作業者は非鉄工具を使用し、導電性で火花を発生しない靴を着用する。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間	Part A & B: 12 ヶ月 未開封で保管条件に従った場合。
保管条件	乾燥した屋内に保管すること。 一部だけ使用した容器を保管する場合は、必ず窒素ガスを封入して水分の混入を避ける。凍結を避ける。使用の直前まで容器を開封しない。
梱包重量	10 ガロンキット: 101 ポンド, 110 ガロンキット: 1,135 ポンド Part A は赤色の容器で、Part B は白色の容器で提供される。
保管温度および湿度	温度: 16-32°C (60-90°F) 相対湿度: 0-100%
引火点 (セタ密閉式)	Part A: > 176°C (350°F) Part B: 165°C (330°F)

付記事項

当社が知る限り、本資料に含まれる技術データは正確ですが、予告なく変更される場合があります。特に記載がない限り、本資料に含まれる製品名・社名はカーボライン社の登録商標です。安全に関する情報の詳細については、SDSをご参照ください。